

⑯ 日本国特許庁 (JP) ⑮ 特許出願公開
⑰ 公開特許公報 (A) 昭56-165512

⑯ Int. Cl.³ 識別記号 厅内整理番号 ⑯ 公開 昭和56年(1981)12月19日
B 21 C 23/00 25/02 8116-4E 8116-4E 発明の数 1
25/02 審査請求 未請求

(全 5 頁)

④ アルミニウム押出型材

② 特願 昭55-68620
② 出願 昭55(1980)5月22日
⑦ 発明者 杉尾栄治

堺市海山町 6 丁224番地昭和アルミニウム株式会社内

⑦ 出願人 昭和アルミニウム株式会社
堺市海山町 6 丁224番地
⑦ 代理人 弁理士 岸本守一 外2名

明細書

1. 発明の名称

アルミニウム押出型材

2. 特許請求の範囲

1 または 2 以上の圧着部②③④を有するアルミニウム押出型材において、それぞれの圧着部②③④が、横断面において、複数に分枝した圧着線③④を有するアルミニウム押出型材。

3. 発明の詳細な説明

この発明は 1 または 2 以上の圧着部を有するアルミニウム押出型材に関する。

アルミニウム押出型材はソリッド形、セミホール形およびホール形などに分類されるが、いずれの型材においても、ほとんどの場合は型材の長さ方向に伸びる圧着部が生じる。たとえば、ポートホール・タイプのダイスによって押出成

形された円筒状中空型材①の場合には、第1図に示すように円周方向に所定間隔をおいて複数の圧着部②が生じている。それぞれの圧着部②における圧着線は、横断面において、半径方向にのびる直線状であるので、各圧着部②の圧着面積は小さくなる。さらに圧着部②にはダイス表面またはビレット表面に付着しているほこり等の不純物が巻込まれているので、圧着面積が小さいことと相俟つて圧着不良が発生し、有効圧着面積が小さくなつて所定の強度を得られないという欠点があつた。

この発明は上記の欠点を解消しうるアルミニウム押出型材を提供することを目的とする。

以下、この発明を実施例を示す図面に基いて説明する。

第2図において、アルミニウム押出型材⑤は

円筒状であつて、円周方向に所定間隔をおいて 6ヶ所の圧着部⁽¹²⁾を有する。各圧着部⁽¹²⁾には、横断面において、型材⁽¹¹⁾の外面から型材⁽¹¹⁾の厚さの略 $\frac{1}{2}$ の部分まで伸びる直線部^(13a)と、この直線部の内端から分岐し、それぞれ型材⁽¹¹⁾の内面に到る 2つの湾曲部^{(13b)(13c)}とからなる圧着線⁽¹³⁾が存在する。

このようなアルミニウム押出型材⁽¹¹⁾は、第3図および第4図に示すようなダイス⁽¹⁰⁾によつて成形される。ダイス⁽¹⁰⁾は雄型⁽¹⁵⁾と雌型⁽¹⁶⁾とからなり、雄型⁽¹⁵⁾と雌型⁽¹⁶⁾との中間に環状の圧着室⁽¹⁷⁾が形成され、雄型⁽¹⁵⁾の下端中央部のオンドレル⁽¹⁸⁾と雌型⁽¹⁶⁾との間に環状の押出間隙⁽¹⁹⁾が形成されたものである。雄型⁽¹⁵⁾の圧着室⁽¹⁷⁾の上方には円周方向に所定間隔をおいて 6つのポート⁽²⁰⁾が形成されている。このポート⁽²⁰⁾の下端は圧着

~~ポート~~ ⁽²⁰⁾よりポート⁽²⁰⁾内に入り込む。中央ポート⁽²⁰⁾内に入り込んだビレットは第3図および第4図に矢印^(W)で示すようにビレット通路⁽²¹⁾を経て圧着室⁽¹⁷⁾に流れ込む。他方、ポート⁽²⁰⁾内に入り込んだビレットも圧着室⁽¹⁷⁾に流れ込み、ここで合流して相互に圧着された後押出間隙⁽¹⁹⁾を通過することにより、アルミニウム押出型材⁽¹¹⁾が形成される。

第5図および第6図にはこの発明の変形例が示されている。

第5図に示されているアルミニウム押出型材⁽¹¹⁾は、圧着部⁽¹²⁾において、内面から型材⁽¹¹⁾の厚さの略 $\frac{1}{2}$ の部分まで伸びる直線部^(33a)と、この直線部^(33a)の外端から分岐し外面に到る 2つの湾曲部^{(33b)(33c)}とからなる圧着線⁽³³⁾を有する。

室⁽¹⁷⁾にのぞんでいる。また雄型⁽¹⁵⁾の中央部にはポート⁽²⁰⁾よりも大径の中央ポート⁽²²⁾が形成されており、この中央ポート⁽²²⁾の下端から圧着室⁽¹⁷⁾に向つて 6つのビレット通路⁽²¹⁾が放射状に形成されて中央ポート⁽²²⁾と圧着室⁽¹⁷⁾とが連通させられている。ビレット通路⁽²¹⁾の圧着室⁽¹⁷⁾側の開口は各ポート⁽²⁰⁾の相互間に位置するようになされている。マンドレル⁽¹⁸⁾の周面にはペアリング部^(18a)が形成されており、マンドレル⁽¹⁸⁾が雄型⁽¹⁵⁾の中央部の開口⁽²³⁾に嵌まり込み、そのペアリング部^(18a)が開口⁽²³⁾内周面に形成されたペアリング部^(23a)と対向することによって押出間隙⁽¹⁹⁾が形成されている。

このようなダイス⁽¹⁰⁾において、コンテナ内に入れられたアルミニウムビレット(図示略)は加圧板により加圧されて中央ポート⁽²²⁾および~~ポート~~

こののようなアルミニウム押出型材⁽¹¹⁾は、第7図および第8図に示すようなポートホール・タイプのダイス⁽¹⁰⁾により押出成形される。ダイス⁽¹⁰⁾には中央ポート⁽²²⁾は形成されておらず、雄型⁽¹⁵⁾にはポート⁽²⁰⁾の外側の同心円上で、かつポート⁽²⁰⁾から円周方向にそれぞれ 30° ずれた位置に 6つのポート⁽²⁰⁾が設けられており、これらのポート⁽²⁰⁾の下端と圧着室⁽¹⁷⁾とを連通させるようなビレット通路⁽²¹⁾が設けられている。第7図および第8図において、第3図および第4図に示すものと同一物には同一符号を付して説明を省略する。

このようなダイス⁽¹⁰⁾において、コンテナ内に入れられたアルミニウムビレット(図示略)は加圧板で加圧されて両ポート⁽²⁰⁾内に入り込む。ポート⁽²⁰⁾に入り込んだビレットは第7図および

第8図に矢印(B)で示すようにビレット通路側を経て圧着室側内に流れ込む。他方、ポート側内に入り込んだビレットも圧着室側内に流れ込み、

(20) 向ポート側(33)から流れ込んだビレットがここで
(19) 合流して相互に圧着された後押出間隙を通過することにより、アルミニウム押出型材側が成形される。

第6図に示すアルミニウム押出型材側の各圧着部側には横断面において両端が型材側の外面に到り中央部が内方に突出した円弧状の湾曲部(43a)と、両端が型材側の外面に到り中央部が外方に突出し、かつ湾曲部(43a)と対向する円弧状の湾曲部(43b)と、両湾曲部(43a)(43b)中央部をつなげる直線部(43c)とからなる圧着線(43)が存在している。

このようなアルミニウム押出型材側は第9図

ポート側内に流れ込んだビレットも圧着室側内に流れ込み、ポート側(20)(45)から流れ込んだビレットがここで合流して相互に圧着された後押出間隙を通過することにより、アルミニウム押出型材側が押出成形される。

上記実施例および変形例においては、円筒状のアルミニウムから押出型材側側が示されているが、これに限るものではなくその他の横断面形状であつても圧着部を有するものであればよい。また上記実施例および変形例において、ダイス側のポート側と中央ポート側、ダイス側のポート側とポート側、ならびにダイス側のポート側と中央ポート側とポート側に、それぞれ異種のアルミニウムビレットが入り込むようにしておいてよい。

上述のように、この発明のアルミニウム押出

および第10図に示すようなポートホール・タイプのダイス40によって押出成形される。ダイス40の雄型側には、ポート側の外側の同心円上でかつポート側から円周方向に30°ずれた位置に6つのポート45が設けられており、これらのポート側の下端と圧着室40とを連通させるようなビレット通路側が設けられている。第9図および第10図において、第3図および第4図に示すものと同一物には同一符号を付して説明を省略する。

このようなダイス40において、コンテナ内に入れられたアルミニウムビレット(図示略)は加圧板で加圧されてポート側(20)(45)内に入り込む。ポート側(45)に入り込んだビレットは第9図および第10図に矢印(C)で示すように、ビレット通路側を経て圧着室側内に流れ込む。他方、ポ

型材側(31)(41)は、その圧着部(20)(45)が横断面において、複数に分枝した圧着線(33)(43)を有するから、圧着面積が大きくなり、ビレット表面およびダイス表面に付着している不純物が圧着部に巻き込まれたとしても大きい圧着面に分散して有効圧着面積が大きくなるので従来のものに比べて強度が飛躍的に増大する。

4. 図面の簡単な説明

第1図は従来例を示す横断面図、第2図はこの発明の実施例を示す横断面図、第3図は第2図に示すアルミニウム押出型材を成形するためのダイスの横断面図、第4図は第3図のIV-IV線にそぐ断面図、第5図および第6図はこの発明の変形例を示す横断面図、第7図は第5図に示すアルミニウム押出型材を成形するためのダイスの横断面図、第8図は第7図のV-V線にそぐ断面

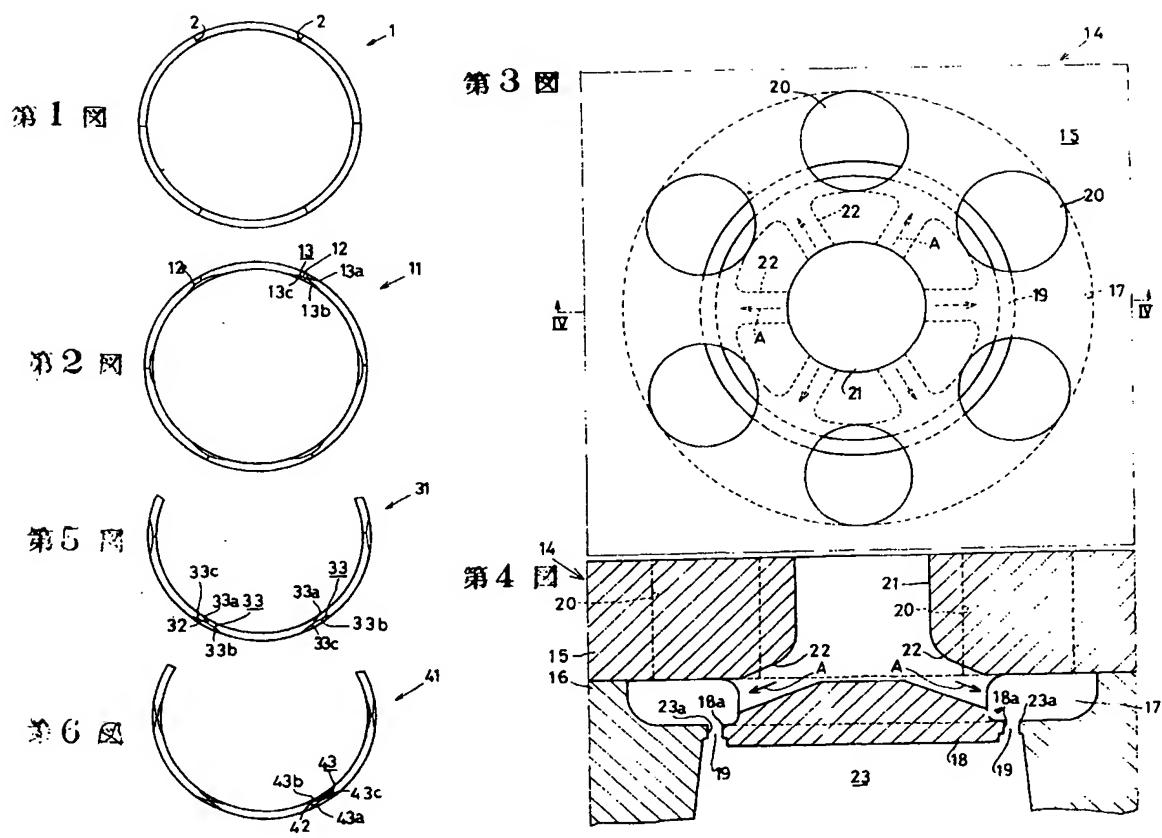
図、第9図は第6図に示すアルミニウム押出型材を成形するためのダイスの横断面図、第10図は第9図のX-X線にそく断面図である。
 (1) (11) (41) ... アルミニウム押出型材、(12) (32) (42) ... 壓着部、(13) (33) (43) ... 壓着線。

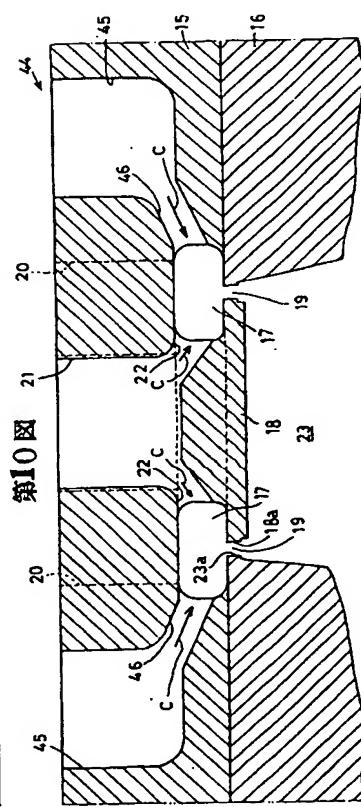
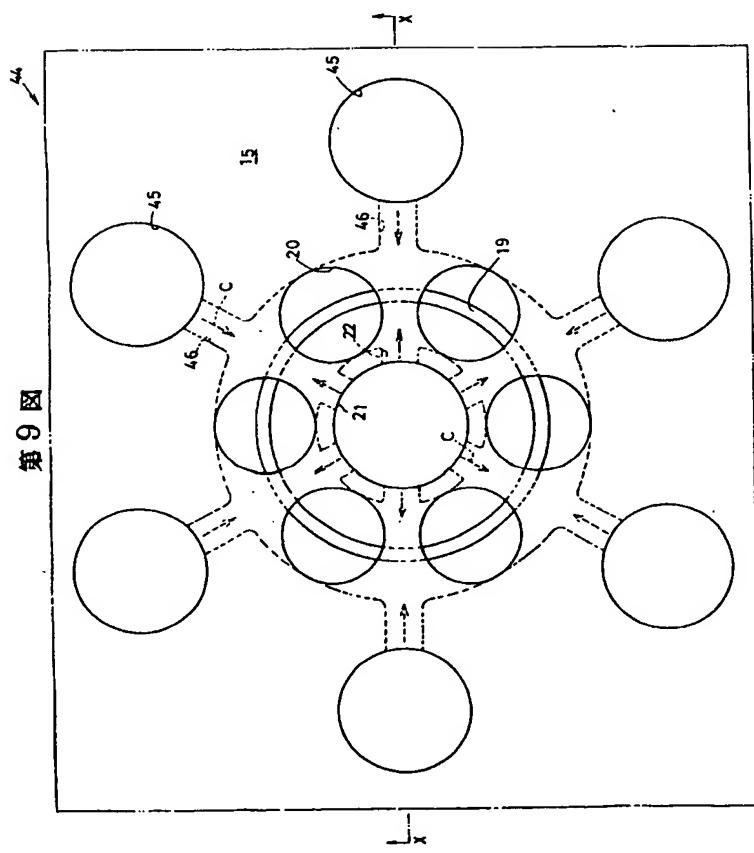
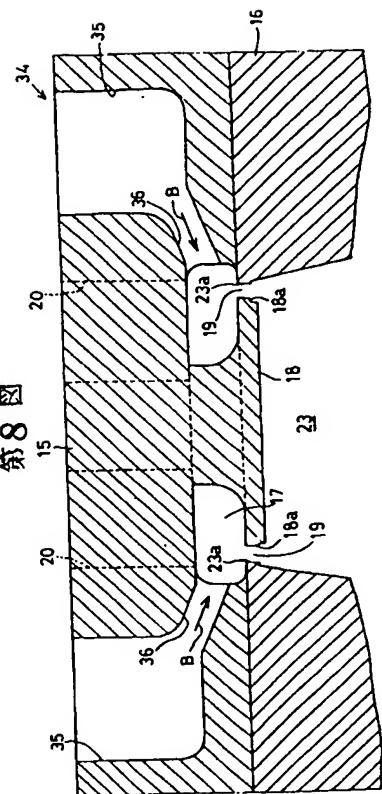
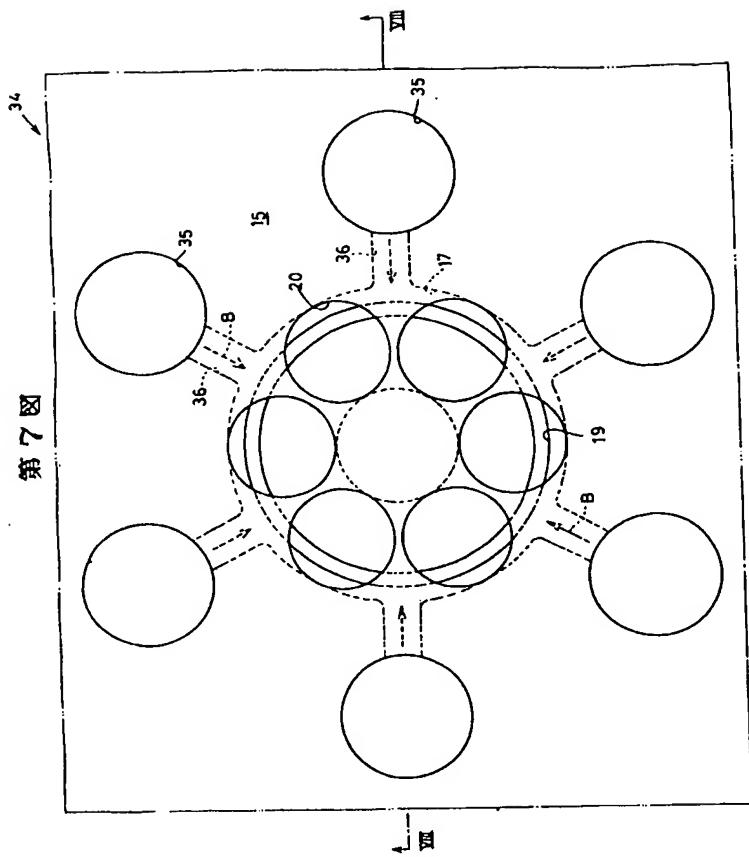
以上

特許出願人 昭和アルミニウム株式会社

代理人 岸 本 守

外2名





PAT-NO: JP356165512A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 56165512 A
TITLE: EXTRUDED ALUMINUM SHAPE
PUBN-DATE: December 19, 1981

INVENTOR-INFORMATION:

NAME
SUGIO, EIJI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME SHOWA ALUM CORP COUNTRY
N/A

APPL-NO: JP55068620

APPL-DATE: May 22, 1980

INT-CL (IPC): B21C023/00, B21C025/02

US-CL-CURRENT: 29/DIG.2, 29/DIG.47 , 72/269

ABSTRACT:

PURPOSE: To enlarge the effective pressure welded area, and to increase the strength of a cylindrical hollow shape, etc., by forming a branched pressure weld line at the cross section of a pressure weld zone of an extruded Al shape.

CONSTITUTION: At extruding an Al made cylindrical hollow shape 11, etc., an Al billet is charged into a container of a die 14 and is pressed so as to penetrate into a central port 21 and a port 20. A part of the billet enters the central port 21 and flows into a pressure welding chamber 17 through a pathway 22, and the residual part of the billet flows into the port 20 and then into the pressure welding chamber 17; these two flows of the billet join

together at the pressure welding chamber 17 and are pressure welded to each other; thus joined billet is extruded through an extrusion orifice 19 and a shape 11 is formed. In the cross section of each pressure weld zone 12 formed at plural positions of the shape 11, a pressure weld line 13, consisting of a straight line 13a ranging from the outer surface of the shape 11 to about half depth of thickness of the shape 11 and two curves 13b, 13c ranging from the said straight line 13a to the inner surface of the shape 11, is formed so that the pressure welded area is increased.

COPYRIGHT: (C)1981,JPO&Japio